Inhaltsverzeichnis - Komplettierungsanweisung mit Mini-stops

1. Sicherheitshinweise 1

2. Art der Zustellung der Maschine 1

2.1 Kompletter Kopf mit Zubehör 1

2.2 Komplettes Gestell 1

3. Gestellplatte 2

4. Montage der Maschine 2

4.1 Montage des Gestells 2

4.2 Montage von Komponenten auf die untere Seite der Gestellplatte und Anschluß ans Netz 2

4.3 Montage der Platte auf das Gestell, Montage der Ölwanne 3

4.4 Montage des Maschinenkopfes auf das Gestell 3

4.5 Elektrischer Anschluß des Maschinenkopfes an den Kasten der Antriebselektronik 4

4.5.1 Anschlußkabel 4

4.5.2 Eigener elektrischer Anschluß 4

4.5.3 Befestigung der Bedienfeld des Mini-Stops und des Garnständers 5

5. Grundeinstellung vom Mini-stop 6

5.1 Allgemein 6

5.2 Einstellung vom Mini-stop EFKA DC 1550/DA320 6

5.2.1 Einstellung der Parameter ohne Bedienfeld V810/V820 7

5.2.2 Einstellung von Positionen 7

5.2.3 Einstellung des Parameters vom Mikroschalter der Blockierung des Laufes beim Kippen der Maschine 7

5.2.4 Einstellung der Paraeter für die Minderung vom Druck des Presserfußes bei Ruhestellung 7

5.2.5 Änderungen der Einstellung von Parametern vom Mini-stop mit Rücksicht auf die originale Einstellung des Erzeugers 8

5.2.6 Anzeige von Fehlern 8

6. Prüfung des Nähens 8

Die Beilage

Gestellplatte

Nachtrag für Ersatzteilkatalog

M299 Sicherheitscupplung

M266 Riemenschutz

M300 Satz für Mini-stop

M301 Anschlusskabel

M252 Sonderzubehör

Teil B2 - Komplettierungsanweisung mit Mini-Stops

1. Sicherheitshinweise

Vorsicht!
Die montage der Maschine darf nur ein geschulter Mechaniker vornehmen. Sämtliche Arbeiten auf der Elektroinstallation der Nähmaschine dürfen nur vom dazu berechtigten Elektromechaniker vorgenommen sein.
Es ist bedingungslos nötig, die Instruktionen zum Antrieb zu studieren, die der Erzeuger der Maschine geliefert hat.

SICHERHEITSHINWEISE DES ERZEUGERS VOM ANTRIEB

Der Antrieb für die Nähmaschinen MINI-STOP wurde laut gültigen Sicherheitsvorschriften erzeugt und geprüft und ermöglicht also einen sicheren und zuverlässigen Betrieb. Zur Erhaltung dieses Zustandes und eines sicheren Betriebes ist es nötig, damit der Benutzer sich mit allen Hinweisen und Bekanntmachungen vertraut mache, die in dieser Anweisung und in der Anweisung des Erzeugers vom Antrieb enthalten sind.
MINI-STOP ist für die Nähindustrie und für den Betrieb in reinen und trockenen Räumen bestimmt. Die Inbetriebsetzung ist nicht gestattet, wenn die Maschine, in der dieser Antrieb eingebaut ist, nicht sämtlichen Vorschriften und Anordnungen entspricht. Es ist nicht gestattet, den Antrieb in äußeren, nassen Räumen oder in Räumen mit Explosionsgefahr zu verwenden. Es ist notwendig, die Hinweise des Erzeugers für den Betrieb, die Bedienung und Wartung einzuhalten. MINI-STOP arbeitet sicher und zuverlässig, wenn man Hinweise der Einleitung und den Zweck der Verwendung des Antriebs einhält. Diese Einleitung muß man vor dem Auspacken und vor der Inbetriebsetzung vorsichting durchlesen. Vor der ersten Inbetriebsetzung vom MINI-STOP und seinem Zubehör und Ergänzungen, machen Sie sich mit den Hinweisen für die Montage, Bedienung, Betrieb und Wartung vertraut. Alle Tätigkeiten, die mit dem Antrieb verbunden sind, können nur bei der Einhaltung von gültigen Vorschriften und Sicherheitshinweisen vorgenommen sein, die in weiteren Teilen der Einleitung beschrieben sind. Alle diesbezüglichen Personen müssen sich mit diesen Sicherheitsbeachtungen vertraut machen. Die Nichteinhaltung dieser Hinweise kann zur Verletzung von Personen, zur Beschädigung von Sachen oder zu Störungen und Schaden am Antrieb führen. Es ist notwendig, sich nach den Vorschriften für Unfälle, Sicherheit und Facharbeit im einschlägigen Land zu richten. Die Installation und die Inbetriebsetzung des MINI-STOP dürfen nur qualifizierte Arbeitskräfte vornehmen. Dadurch wird man die Folgen des Einflusses von Störungen mit möglicher Gesundheitsbeschädigung von Personen auf ein Minimum herabsetzen. Die Arbeiten auf der Vorrichtung oder ihren Teilen unter Spannung sind nicht gestattet. Die Ausnahmen werden in EN 50110 geregelt. Vor dem Beseitigen von Abdeckungen, Montage einer zusätzlichen Vorrichtung oder Zubehörs, z.B. eines Sensors der Pedallage, einer Fotozelle usw. muß man den Antrieb vom Netz abschalten und bis zu dessen Ruhestand warten. Den Steuerkasten darf man erst nach 10 Minuten öffnen! Wegen des Risikos der Verbrennung, des Feuers, des elektrischen Shocks oder Verletzung sind sämtliche Umbauten oder Änderungen des MINI-STOPS verboten. Während des Betriebs darf man Abdeckungen oder andere Schutzeinrichtungen nicht beseitigen. Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes muß man den Netzschalter der Maschine in den Stand AUSGESCHALTET bringen. Im Falle einer längeren Zeit der Nichtbenutzung muß man den Netzstecker vom Netz abtrennen und den Antrieb gegen die unbeabsichtigte Einschaltung sichern. Wenn zum Antrieb zusätzliche Geräte oder Betriebsmittel angebunden sind, diese dürfen nur mit einer niedrigen Spannung aus einem Sichergeitstransformator gespeist werden. Betrieben Sie nimmer den Antrieb, wenn die Luftlöcher verstopft sind. Beachten Sie, damit sich darin dein Staub oder Faser befinden. Schieben Sie keine Gegenstände und verhindern Sie das Einfallen irgendwelcher Gegenstände oder Nadeln in die Öffnungen. Verwenden Sie nicht den MINI-STOP, wenn Sie mit Aerosolen (Sprays) oder mit Sauerstoff arbeiten. Die Hinweise in folgenden Teilen dienen zur Sicherung weiterer Sicherheit.
Der MINI-STOP darf nur mit einem Schutzleiter betrieben sein, der an das Schutzsystem angeschlossen ist, da allen Vorschriften und Betriebsanordnungen entspricht.

2. Art der Zustellung der Maschine

Der Umfang der Lieferung wird durch die Vereinbarung zwischen dem Lieferanten und dem Käufer bestimmt sein. Es gibt folgende Möglichkeiten:

2.1 Kompletter Kopf mit Zubehör

In diesem Falle enthält die Lieferung:
- Kompletten Kopf mit Motor, Steuerelektronik und Kopfanschlußkabel.
- Ausgewählte Ersatzteile im Säckchen unter dem Anpreßelement (siehe Teile im Erzatzteilkatalog mit * bezeichnet).
- Standardzubehör (enthält Werkzeuge - siehe Modul im Erzatzteilkatalog).
- Sonderzubehör (enthält einige Komponenten des Gestells und die obere Riemengaube - siehe Modul im Ersatzteilkatalog).

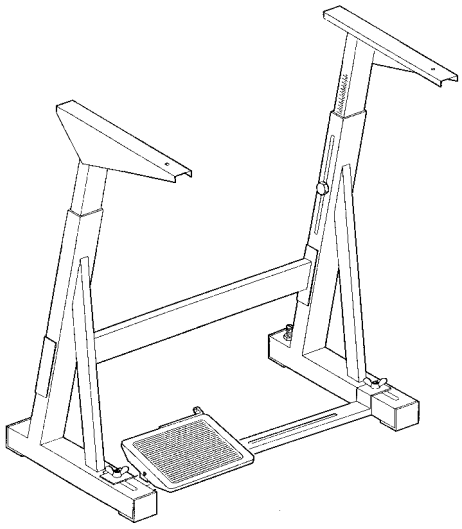
Diese Lieferung ist nicht komplett. Die fehlenden Komponenten wird sich der Käufer selbst sicherstellen, oder er kann diese laut folgender Absätze nachbestellen.

2.2 Komplettes Gestell

Die Lieferung enthält die Komponenten des Gestells, aber ohne Komponenten, die im Sonderzubehör enthalten sind, das man mit dem Maschinenkopf (siehe Abs. 2.1) und ohne elektrische Komponenten liefert.
Wenn es anders nicht vereinbart ist, liefert man das Gestell im zerlegten Zustand. Wenn man ein montiertes Gestell benötigt, wird man das Sonderzubehör aus der Lieferung des Kopfes verwenden.

Der Gestell (Bestellnummer S400 019000, Unterklasse X49) enthält folgende Posten:

MG55 000501	Gestell
MG53 002501	Pedal, groß
0907 021044	Satz von Teilen für Gestell
S615 000318	Gestellplatte



3. Gestellplatte

Für den Fall, wenn der Käufer sich seine eigene Gestellplatte sicherstellt, ist ihre Zeichnung in der Beilage angeführt.

4. Montage der Maschine

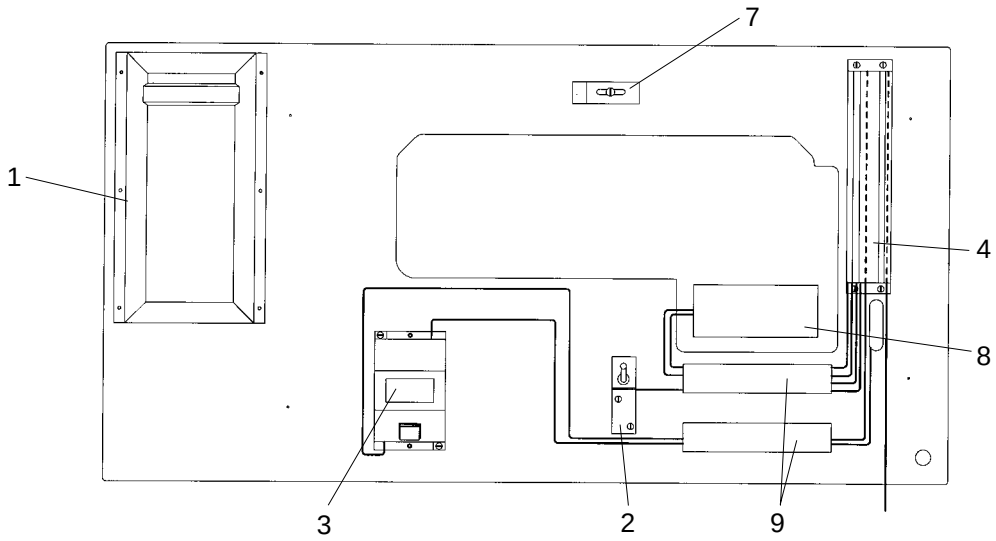
Hier ist die Montage der Maschine mit dem zerlegten Gestell beschrieben. In einem anderen Fall wird die Anweisung angemessen verwendet sein.

4.1 Montage des Gestells

Das Gestell wird man laut Abb. montieren.

4.2 Montage von Komponenten auf die untere Seite der Gestellplatte und Anschluß ans Netz

- Legen Sie die (Gummi)- Gleitschutzstreifen auf das Gestellgerippe.
- Drehen Sie die Platte mit ihrer unteren Oberfläche nach oben und legen Sie diese auf die vorbereiteten Streifen.
- Schrauben Sie die Schublade (1) mittels Holzschrauben auf.
- Schrauben Sie den Sensor der Pedallage (2) mitels Holzschrauben auf und dazu den Sensor der Pedallage mittels Schrauben.
- Schrauben Sie den Beleuchtungstransformator (3) auf, wenn es diesen gibt, mittels Holzschrauben.
- Zu den Klemmen des Netzanschlusses vom Elektronikkasten (4) des Mini-stops (8) die Zuleitung des Transformators der Beleuchtung (3) anschließen. Dazu aus dem Elektronikkasten das Oberblech und linke Seite demontieren.
- Schrauben Sie den Elektronik-Kasten vom Mini-Stop (4) mittels Holzschrauben auf.
- Den Kniehebel mit dem elektrischen Schalter (7), falls es diesen dort gibt, mittels Holzschrauben aufschrauben.
- Installationskanäle (9) mittels Holzschrauben aufschrauben.
- Mittels Schellen die elektrische Leitung von Netzleitern installieren. Die zum Ministop-Elektronikkasten geführten Leiter in die Installationskanäle einlegen.



Mini-Stop ist die Einrichtung der Schutzklasse I, d.h. der Schutz gegen den gefährlichen Kontakt von unbelebten Teilen wird mittels eines Schutzleiters gesichert.
Mini-Stop ist zum Anschluß an das geerdete Wechselstromnetz mit der Spannung von **190** bis **240 V 50/60 Hz** bestimmt.
Der Anschluß an das Netz darf nur mittels eines Mehrpolsteckels mit einem Schutzkontakt vorgenommen sein. Ein fester Anschluß ist verboten.
Beachten Sie die gleichmäßige Verteilung der Leistung im Dreiphasennetz. An jede **16A** gesicherte Phase darf man max. 3 Mini-Stops anschließen, damit der mittlere Leiter (N) nicht überlastet sei.

MINI-STOP darf nur mit einem Schutzleiter betrieben sein, der an ein funktionsfähiges Schutzsystem angeschlossen ist, das allen lokalen Vorschriften und Anordnungen zur Verhütung von Unfällen von Personen durch den Einfluß vom elektrischen Strom und Feuer entspricht. Der Schutz darf nicht z.B. durch eine Verlängerungsschnur ohne Schutzleiter aufgehoben sein.

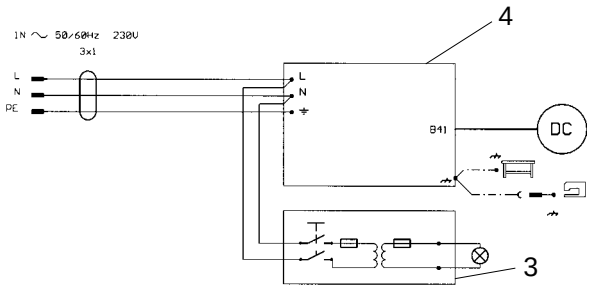
Der Betrieb des MINI-STOPS wird gefährlich sein, wenn der Schutzleiter innerhalb oder außerhalb des Antriebes untergebrochen sein wird, wie auch im Falle der Unterbrechung des Schutzleiters mit Schutzsystem.
Eine absichtliche Unterbrechung ist nicht gestattet.

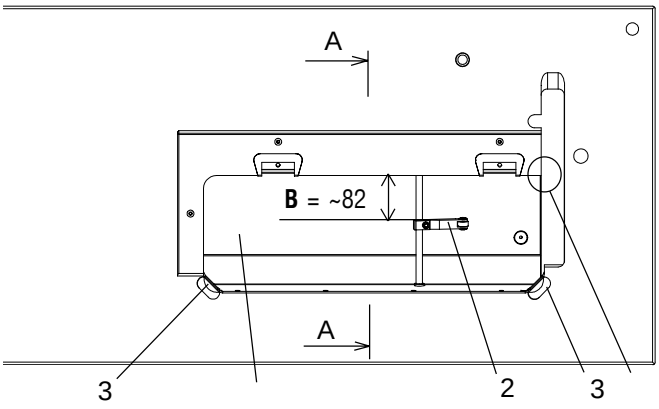
Die Anschlußleiter müssen der Leistungsbelastung und der Ausführung von min. H05VV entsprechen. Der Querschnitt des Leiters muß mindestens 1 mm^2 sein. Die Länge darf nicht 5 m übersteigen. Die Spannung auf dem Schutzleiter darf nicht 3.3 V mit 10 A-Strom übersteigen.

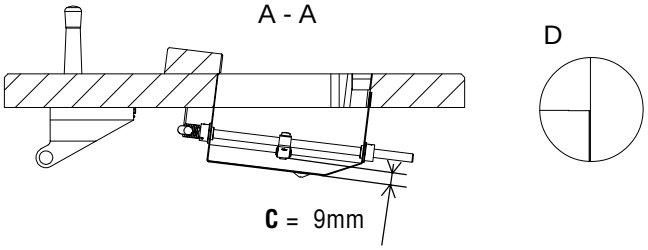
Achtung!
Die Spannung im elektrischen Netz muß in Übereinstimmung mit der am Antriebschild angegebenen Spannung sein.

Achtung!
Der Transformator der Beleuchtung wird durch den Hauptschalter (EN 60204-3-1) nicht abgeschaltet. Falls im Transformatorschrank ein Eingriff (zum Beispiel der Austausch der Sicherung) vorgemommen werden soll, muß vorher unbedingt der Netzstecker aus der Steckdose hinausgezogen werde. Diese Arbeiten dürfen nur Personen mit entsprechender elektrotechnischer Qualifikation ausführen.

Schaltbild

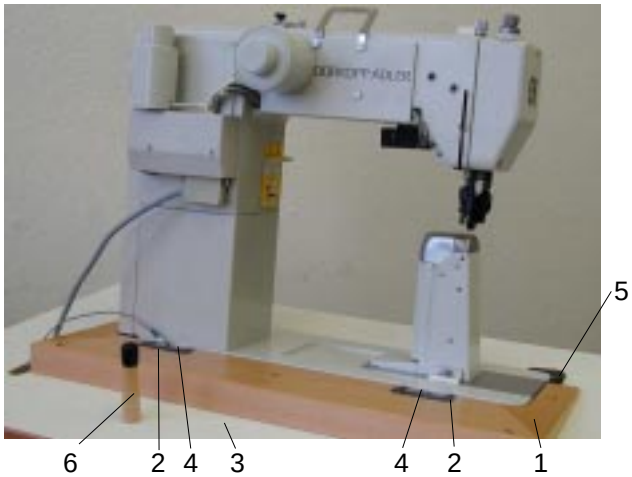






4.3 Montage der Platte auf das Gestell, Montage der Ölwanne

- Wenden Sie die Gestellplatte und schrauben Sie diese zum Gestell mittels Holzschrauben ø 8 x 35 mm.
  Beim Einsatz eines anderen als durch den Hersteller empfohlenen Gestellss muß das Gestells so situiert werden, daß die umgekippte Lage der Maschine stabil ist.
- Auf die Ölwanne (1) den Mikroschalter aufschrauben (Bestandteil des Anschlußkabels).
- Schieben Sie die Ölwanne (1) mit dem montierten Hebel (2) von unten in den Ausschnitt in der Platte ein und stellen Sie diese nach dem Detail (D) auf solche Weise ein, damit der Rand der Wanne mit dem Rand des Plattenausschnittes anpaßt. Stellen Sie die Wanne in Höhe nach dem Schnitt A-A ein. Die Wanne darf nicht aus der oberen Oberfläche der Platte hervorragen. Nageln Sie die Wanne mit den Nageln ø 2 x 40 mm auf.
- Stellen Sie den Hebel (2) auf die Koten „B“ und „C“ ein.
- Kleben Sie Gummieinlagen (3) in die Aussparung in der Platte ein.



4.4 Montage des Maschinenkopfes auf das Gestell

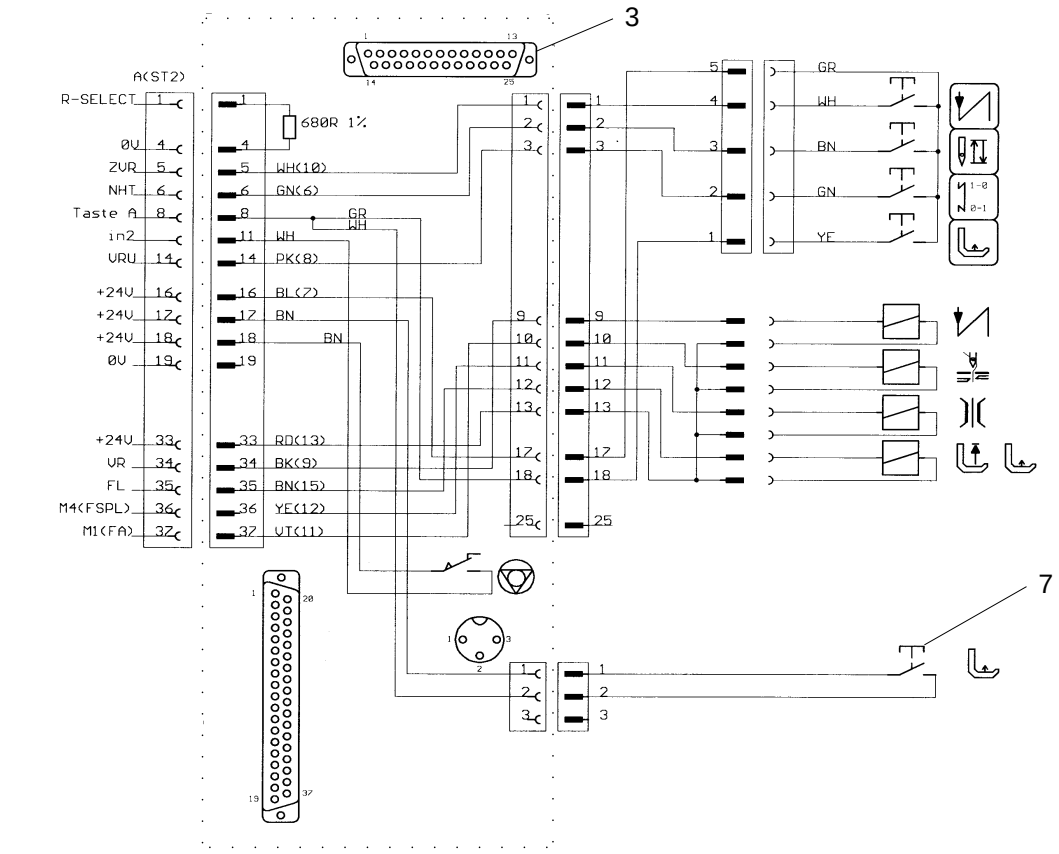
- Kleben Sie mit Chloroprenklebstoff die Gummieinlagen (2) in die Aussparung im Keil (1) ein und legen Sie den Keil auf die Gestellplatte (3).
- Demontieren Sie aus dem Maschinenkopf die Transportwanne (Abdeckung) und montieren Sie die Aufhängungen (4) auf der Kopf.
- Setzen Sie der Kopf in die Gummieinlagen (2) und (5) ein.
- Schrauben Sie den Keil mit Holzschrauben ø 5 x 30 mm zur Platte auf.
- Schrauben Sie die Bänder mittels Holzschraube ø 5 x 40 mm und mittels Schraube M5 (Band über dem Motor) zur Platte. Ziehen Sie die Holzschraube und die Schraube so, damit man nicht die Schwingung des Kopfes auf den Gummieinlagen beschränkt sei.
- Setzen Sie den Stützstift (6) auf.

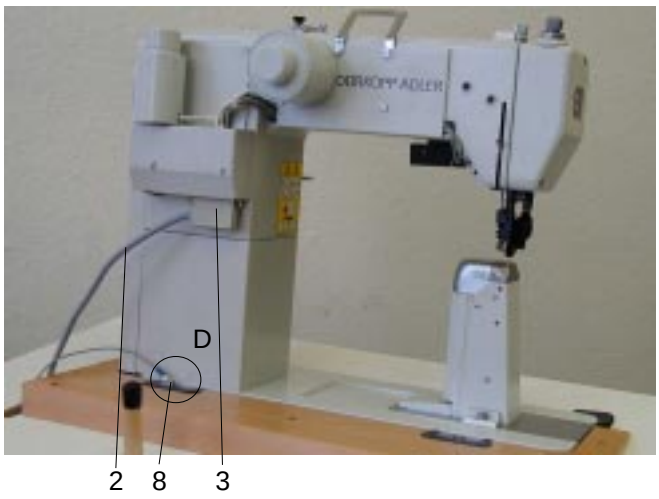
4.5 Elektrischer Anschluß des Maschinenkopfes an den Kasten der Antriebselektronik

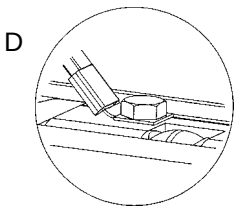
4.5.1 Anschlußkabel

Mit dem Maschinenkopf liefert man den Anschlußkabel zu den Antrieb EFKA DC 1550/DA320.
Für Information sind Schaltbild angegeben.
Die Farben sind mit Nummern in Klammern (6-grün, 7-blau, 8-rosig, 9-schwarz, 10-weiß, 11-violett,12-gelb, 13-dunkelrot, 14-grau, 15-braun) bezeichnet. Auf die Bündel werden die beigelegten PVC-Isolationsschläuche (5) angezogen und werden mit dem restlichen Teil der Kabelisolation mittels eines Schrumpfschlauches (4) verbunden (man erwärmt ihn z.B. mit dem Feuer eines Anzünders).
Im Schaltbild ist das Speisekabel mit einer punktierten Linie bezeichnet.

Schaltbild

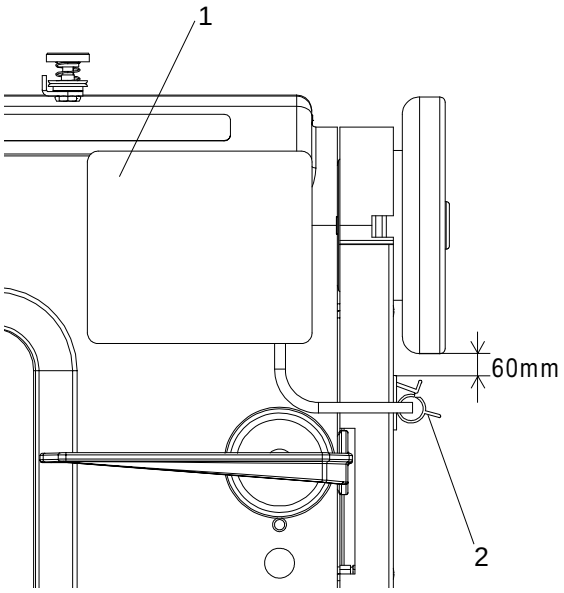






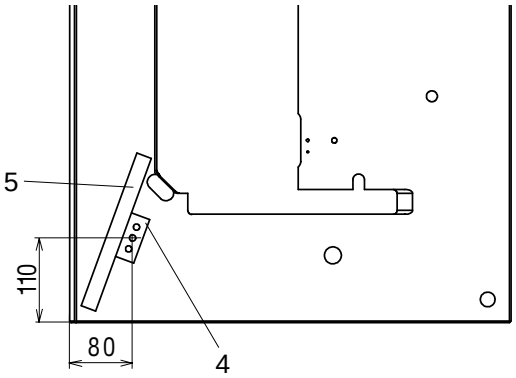
4.5.2 Eigener elektrischer Anschluß

- Schalten Sie den 5-Polstecker der Statorwicklung des Motors in die Steckdose B41 an der hinteren Seite des Kastens der Elektronik ein.
- Schalten Sie den 9-Polstecker des Kommutationssensors des Motors in die Steckdose B2 an der hinteren Seite des Kastens der Elektronik ein.
- Schalten Sie den 9-Polstecker des Pedalsensors in die Steckdose an der hinteren Seite des Kastens der Elektronik B80 ein.
- Schalten Sie die 9-Polsteckdose des Paneels, wenn es diesen dort gibt, in den Stecker an der hinteren Seite des Kastens der Elektronik B776 ein.
- Verbinden Sie die 25-Polsteckdose (3) des Anschlußkabels (2) mit dem Stecker am Maschinenkopf. Schließen Sie den 37-Polstecker dieses Kabels in die 37-Polsteckdose des Kastens der Elektronik A an.
- Kabelstecker des Kniehebels (7) mit elektrischem Schalter, falls es diesen dort gibt, mit der Steckdose des Anschlußkabels verbinden.
- Sichern Sie alle D-SUB Konnektoren gegen das Ausfallen durch das Einschrauben von Schrauben.
- Die Kabel in die Installationskanäle legen.
- Montieren Sie die Beleuchtung, wenn es diese dort gibt, und verbinden Sie deren Kabel mit dem Kabel des Transformators.
- Verdrahten Sie elektrisch das Maschinenkopf-Band (8), Kasten der Elektronik des Mini-Stops und Gestell.



4.5.3 Befestigung der Bedienfeld des Mini-Stops und des Garnständers

- Montieren Sie die Bedienfeld des Mini-Stops:
- Beim Mini-Stop EFKA kleben Sie die Bedienfeld V 810 (1) auf den Maschinenkopf auf(wenn dieser dort ist). Die zu klebende Fläche ist gründlich zu entfetten. Kleben Sie die Schelle (2) auf die Riemenhaube auf.



- Beim Mini-stop EFKA den Halter (4) zur Bedienfeld V 820 (5), (wenn dieser dort ist) mit Schraube montieren und den Halter mit der Bedienfeld zur Gestellplatte aufschrauben.

- Montieren Sie den Garnständer auf solche Weise, damit dessen Arme gleichlaufend mit der längeren Kante der Platte seien.

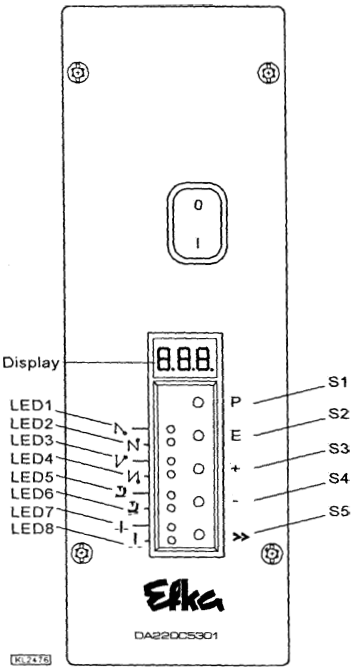
5. Grundeinstellung vom Mini-stop

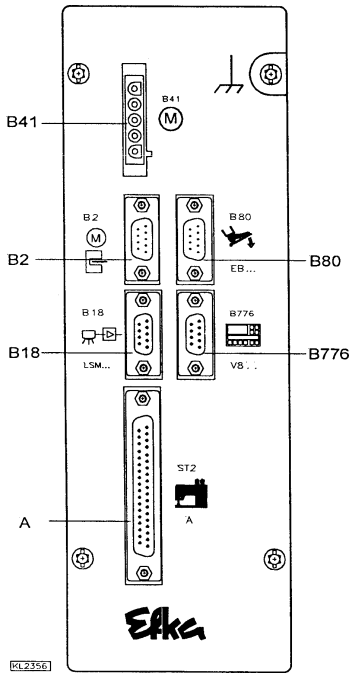
5.1 Allgemein

Der Mini-stop DC 1550/DA320 erfordert nicht nötig zu seinem Betrieb das Bedienfeld V810/V820. Alle Parameter können mittels Tasten und Display auf dem Elektronikkasten eingestellt werden, aber das Bedienfeld V810/V820 ermöglicht der Bedienung eine angenehmere Arbeit mit Rücksicht auf seine Anbringung. Die Beschreibung des Tastenfeldes und der Bedienfelde V810/V820 ist in der Betriebsanleitung, Teil A, Abs. 7 angeführt. Der allgemeine Vorgang der Einstellung von Parametern mit dem Bedienfeld V810/V820 ist in der Aufstelleinleitung mit den Standardantrieben, Teil B1, Abs. 5.1. angeführt und ist auch für DC 1550/DA320 (Gleichstrompositionierantrieb) gültig.

5.2 Einstellung vom Mini-stop EFKA DC 1550/DA320

Elemente des Elektronikkastens





Vorderseite

S1	Taste P	Abruf oder Verlassen vom Programm-Modus
S2	Taste E	Wahl des Anfangsriegels (ausgeschaltet, einfach, doppel) im Programm-Modus, Bestätigung von Änderungen
S3	Taste +	Wahl vom Endriegel (ausgeschaltet, einfach, doppel) im Programm-Modus, Erhöhung des dargestellten Wertes
S4	Taste -	Presserfußstellung bei Ruhestellung innerhalb der Naht (unten, oben) Fußstellung nach dem Abschneiden (unten, oben) im Programm-Modus der Minderung des dargestellten Wertes
S5	Taste »	Nadelstellung bei Ruhestellung innerhalb der Naht (unten, oben) im Programm-Modus Verschiebung auf die weitere Ziffer
LED1		Anzeige für einfachen Anfangsriegel
LED2		Anzeige für Doppelanfangsriegel
LED3		Anzeige für einfachen Endriegel
LED4		Anzeige für Doppelendriegel
LED5		Anzeige für automatische Presserfußlüftung bei Ruhestellung innerhalb der Naht
LED6		Anzeige für automatische Presserfußlüftung nach der Nahtbeendigung (Abschneiden)
LED7		Anzeige für Ruhestellung in der Naht mit der Nadel in Unterposition
LED8		Anzeige für Ruhestellung in der Naht mit der Nadel in Oberposition
Display		3 Ziffern

Hinterseite

B2	Anschluß des Kommutierungsgebers vom Motor
B18	Anschluß des Moduls der Lichtschranke (Photozelle)
B41	Anschluß der Statorwicklung vom Motor
B80	Anschluß des Pedalgebers
B776	Anschluß vom Bedienfeld V810/V820
A (ST2)	Anschluß von elektrischen Elementen der Nähmaschine (Elektromagnete, elektropneumatische Ventile, Tasten ...)

5.2.1 Einstellung der Parameter ohne Bedienfeld V810/V820

Der Vorgang ist mit dem Bedienfeld V810/V820 identisch, unterschiedlich ist nur die Darstellung auf dem Display, das nur 3 Ziffern hat. Auf solche Weise werden die Zahlenwerte von Parametern gekürzt, die mehr als 3 Ziffern umfassen (z.B. 2000 U/min. wird als 200 dargestellt). Die Nummer des Parameters ist mit drei Ziffern und mit drei Punkten dargestellt, um diese vom Parameterwert der Darstellung ohne Punkte zu unterscheiden.

Änderungsvorgang der Parameter ohne Bedienfeld V810/V820
- Taste **P** drücken und dann den Netzschalter an der Vorderseite des Schrankes der Elektronik einschalten, auf dem Display wird **Cod** dargestellt sein
- Taste **>>** drücken, die erste Ziffer blinkt
- mit den Tasten **+** und **-** die erste Ziffer auf den Wert **3** einstellen
- Taste **>>** drücken, die 2. Ziffer blinkt
- auf gleichartige Weise die 2. und 3. Ziffer einstellen, damit **311** auf dem Display dargestellt sei (Kodennummer für den Zugriff zu allen Parametern)
- Taste **E** drücken, auf dem Display wird **2.0.0** dargestellt sein (Parameternummer 200)
- mittels den Tasten **>>**, **+** und **-** die gewünschte Parameternummer einstellen und die Taste **E** drücken, auf dem Display wird der Wert des Parameters dargestellt sein
- mittels den Tasten **+** und **-** den gewünschten Wert des Parameters einstellen
- die Taste **E** drücken (es wird die folgende Parameternummer dargestellt sein) oder die Taste **P** drücken (es wird die ursprüngliche Parameternummer dargestellt sein)
- Die Beendigung der Änderungen durch das Drücken der Taste **P** vornehmen (den Modus der Programmierung verlassen) und in den Nähmodus zurückkehren

Bemerkung: Um die Änderung dauernd zu speichern, nach dem Verlassen des Modus der Programmierung das Pedal nach vorne betätigen (wenigstens ein Stich nähen), bevor man den Netzschalter ausschaltet.

5.2.2 Einstellung von Positionen

Die mechanische Verbindung des Motors mit der Nähmaschine bildet ein Zahnriemen und Räder mit dem Übersetzungverhältnis 1:1. Dadurch sind die ständigen Winkelverhältnisse zwischen dem Rotor des Motors und der Nähmaschine gesichert. Der Positionsgeber ersetzt den im Motor eingebauten Geber. Wenn der Zahnriemen aus einem Grund demontiert ist, wieder das richtige Winkelverhältnis zwischen dem Motor und der Nähmaschine, die sog. Referenzlage einstellen.

Vorgang
- Parameternummer **170** einstellen und Taste **E** drücken
- auf dem Display wird **Sr1** dargestellt sein
- die Taste **>>** drücken, es wird **P**o dargestellt sein (Zeichen o rotiert)
- mit dem Handrad drehen, bis das rotierende Zeichen o verschwindet und **P** wird dargestellt sein
- jetzt mit dem Handrad auf den Wert des Winkels **105**° drehen (Nadelspitze ist auf dem Niveau der Stichplatte)
- die Taste **P** 1 x drücken
- Parameternummer **171** einstellen und Taste **E** drücken
- auf dem Display wird **Sr2** dargestellt sein
- die Taste **>>** drücken, es wird 1E 115 dargestellt sein
- mittels den Tasten **+** und **-** den Wert **25** einstellen (die erste Nadelposition, **135**° auf dem Handrad)
- die Taste **E** 2 x drücken, es wird 1A 175 dargestellt sein
- mittels den Tasten **+** und **-** den Wert **85** einstellen
- die Taste **P** 2 x drücken (Rückkehr in den Nähmodus)

5.2.3 Einstellung des Parameters vom Mikroschalter der Blockierung des Laufes beim Kippen der Maschine

Für die Erhöhung der Sicherheit der Bedienung beim Kippen der Maschine und beim unabsichtlichen Pedalniedertreten wird der Motorgang blockiert. Damit diese Funktion richtig arbeitet, den Mikroschalter an die Hinterseite der Ölfangschale aufmontieren (er ist Bestandteil des Anschlußkabels) und den Parameter **282** auf den Wert **1** einstellen. Wenn sich der Maschinenkopf in der Arbeitslage befindet, muß der Mikroschalter eingeschaltet sein. Die Einstellung des Mikroschalters durch die Anbiegung seines Hebels vornehmen.

5.2.4 Einstellung der Parameter für die Minderung vom Druck des Presserfußes bei Ruhestellung

Der zur Presserfußlüftung bestimmte Elektromagnet kann auch die Funktion haben, bei der er den Andruck mindert oder leicht den Presserfuß bei der Nähgutdrehung nach der Ruhestellung innerhalb der Naht oder auch während des Maschinenlaufes hebt. Dieser Befehl kann die Bedienung durch das Drücken der ersten Taste rechts auf dem Drucktastenfeld oder mit dem Fuß (Mikroschalter des Kniehebels) erteilen. Diese Funktion erfordert diese Parameter einzustellen:

Parameter-Nummer	Parameter-Wert	
250	12	Funktion der Minderung des Presserfußdruckes
332	1	die Einstellung 333, 334 ist gültig
333	*40	Zeit in ms des max. Stroms vom Presserfußelektromagnet
334	*60	Haltekraft des Presserfußelektromagnetes

* Diese Werte sind nur annähernd und sind vom eingestellten Andruck des Presserfußes und von der Materialdicke abhängig.

5.2.5 Änderungen der Einstellung von Parametern vom Mini-stop mit Rücksicht auf die originale Einstellung des Erzeugers

Parameter-Nummer		Parameter-Wert	
111		-	maximale Umdrehungen (nach dem Typ der Maschine)
116		180	Umdrehungen der Abschneidung
135		1	Zierriegel
170		-	Referenzposition
171	1E	25	die erste Nadelposition - der Anfang
	1A	85	die erste Nadelposition - das Ende
192		237	Verspätungswinkel der Spannereinschaltung
250		12	Ausgabe- A/30 und Eingabefunktion A/8 (Minderung des Presserfußandruckes)
282		1	siehe 5.2.3
332		1	die Einstellung 333, 334 ist gültig
333		*40	Zeit in ms des maximalen Stroms vom Presserfußelektromagnet
334		*60	Haltekraft des Presserfußelektromagnetes

* Die Werte sind nur annähernd und sind vom eingestellten Presserfußandruck und von der Materialdicke abhängig.

5.2.6 Anzeige von Fehlern

Allgemeine Informationen			
Display des Elektronikkastens	V810	V820	Bedeutung
A1	InF A1	InF A1	Bei der Einschaltung der Maschine ist das Pedal außer Nullstellung.
A2	-StoP- blinkt	-StoP- blinkt + symbol blinkt	Blockierung des Motorlaufes.
A3	InF A3	InF A3	Keine Referenzstellung eingestellt.
A5	InF A5	InF A5	Kein oder falscher Autoselect eingestellt.

Programmierung der Funktionen			
Display des Elektronikkastens	V810	V820	Bedeutung
Rücksprung auf 000 oder auf die letzte Parameternummer	Rücksprung auf 000 oder auf die letzte Parameternummer	InF F1	Eingelegter falscher Kode oder Parameternummer.

Ernster Stand

Display des Elektronikkastns	V810	V820	Bedeutung
E2	InF E2	InFo E2	Niederspannung im Netz oder kurze Zeit zwischen der Ausschaltung und Einschaltung des Netztes.
E3	InF E3	InFo E3	Die Maschine ist blockiert oder erreicht nicht die gewünschten Umdrehungen.
E4	InF E4	InFo E4	Störung durch ungenügende Erdung oder durch mangelhaften Kontakt.

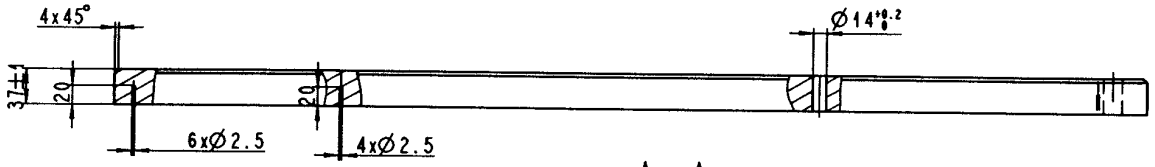
Störung von Hardware

Display des Elektronikkastens	V810	V820	Bedeutung
H1	InF H1	InFo H1	Die Quelle des Kommutationssignals oder der Wandler sind mangelhaft.
H2	InF H2	InFo H2	Der Prozessor ist mangelhaft.

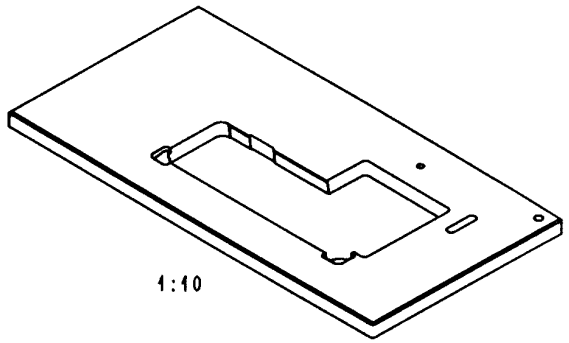
6. Prüfung des Nähens

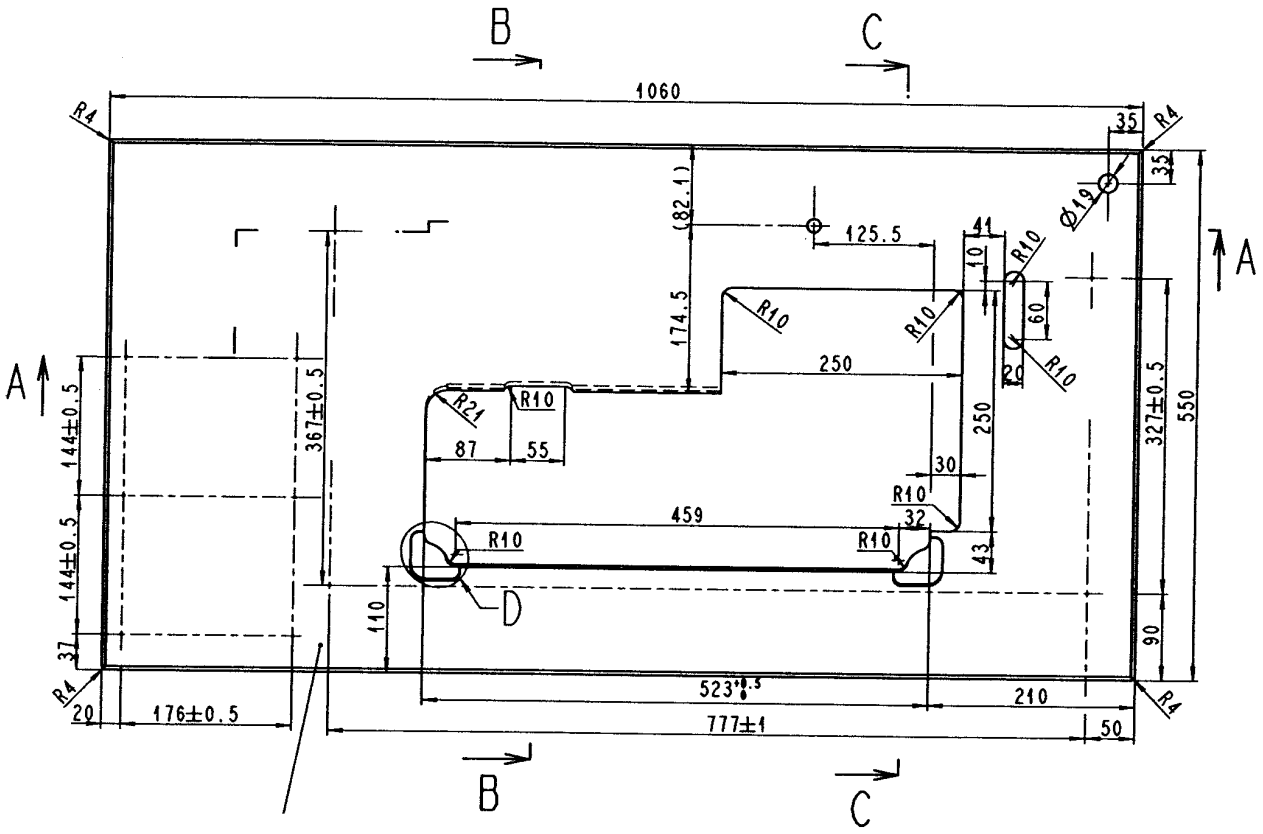
Vorsicht! Unfallgefahr!
Vor dem Faden/Einfädeln schalten Sie den Hauptschalter aus und warten Sie, bis der Motor stehen bleibt.

- Prüfen Sie die Drehrichtung des Handrades nach dem daran angebrachten Pfeil.
- Fädeln Sie die Garne ein.
- Wählen Sie das Nähmaterial aus.
- Schalten Sie die benötigte Funktion auf der Bedienfeld des Stoppmotors ein, Die Prüfung sollte durch die Auswahl eines Verzierungsriegels vorgenommen sein.
- Nähen Sie zuerst langsam und dann erhöhen Sie die Nähgeschwindigkeit.
- Wenn der Stich nicht den Forderungen entspricht, gehen Sie nach dem ersten Teil der Gebrauchsanweisung, eventuell, nach dem Service-Buch vor.

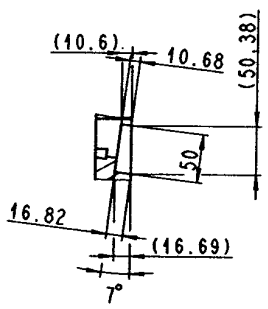

4x45°
Ø14
37±1
20
20
6xØ2.5
4xØ2.5

A-A

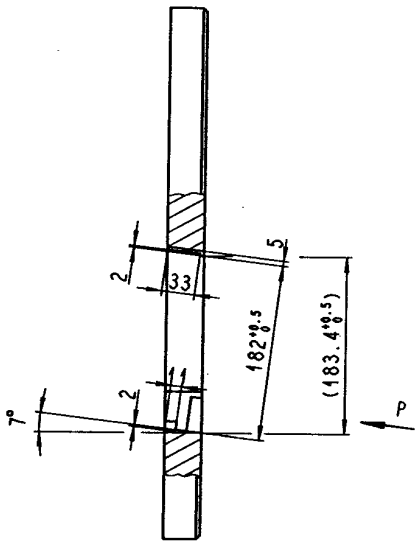

1:10


B
C
1060
R4
35
R4
35
Ø19
(82.1)
125.5
41
10
R10
174.5
R10
R10
60
R20
R10
250
A
A
144±0.5
144±0.5
37
367±0.5
R21
R10
87
55
250
30
R10
459
32
R10
R10
43
D
110
327±0.5
550
90
R4
20
176±0.5
523
210
777±1
50
R4
B
C

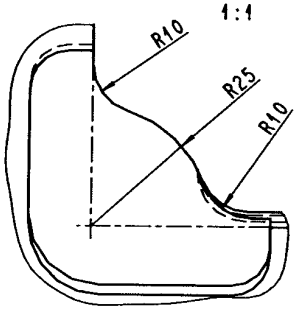
C-C

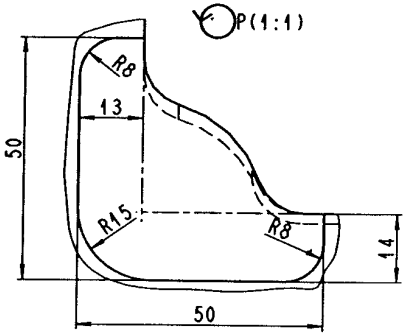

(10.6)
10.68
(50.38)
50
16.82
(16.69)
7°

B-B

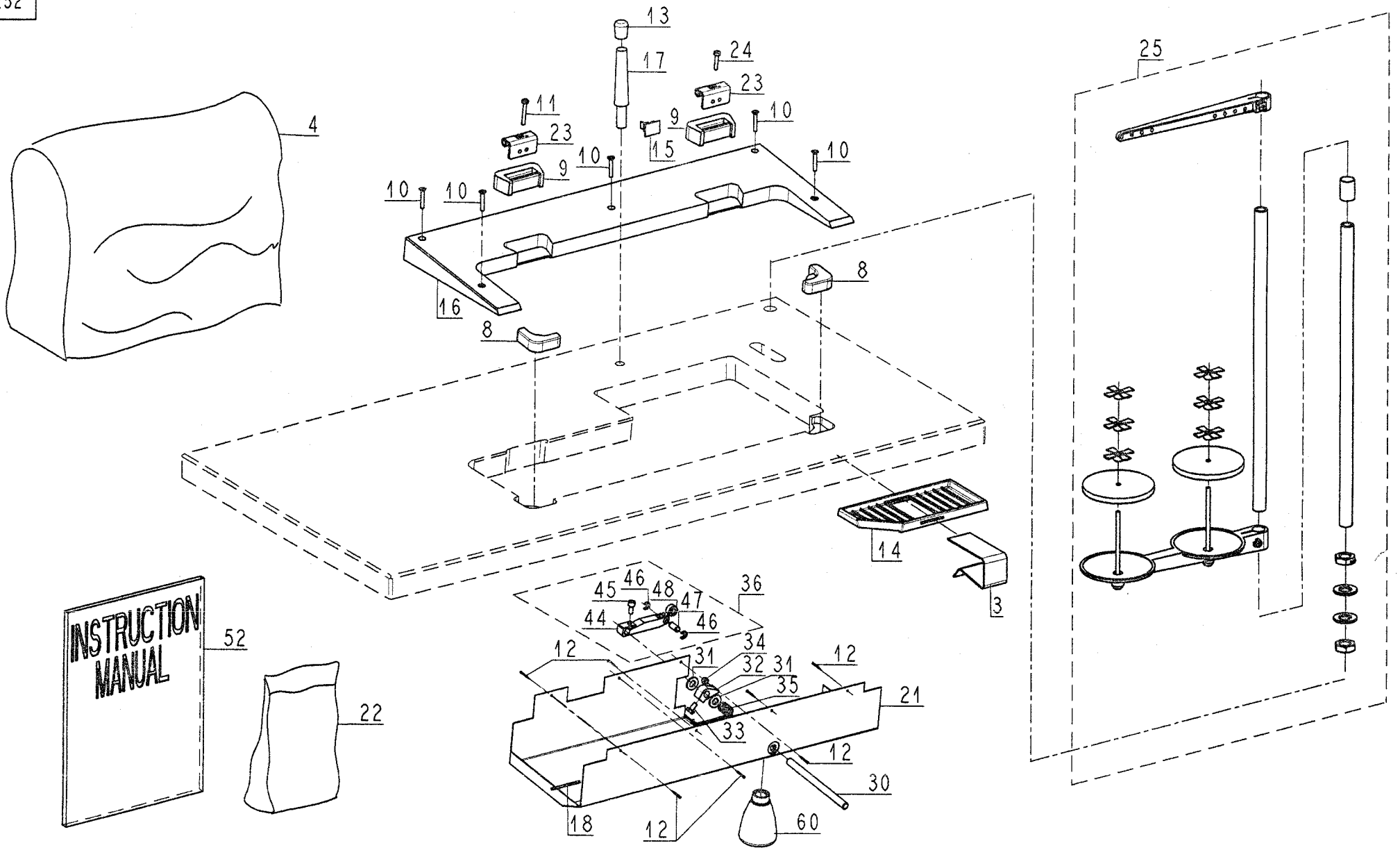

2
33
5
182
(183.4)
7°
2
11
P

D
1:1


R10
R25
R10


P(1:1)
R8
13
50
R15
R8
14
50

M 252

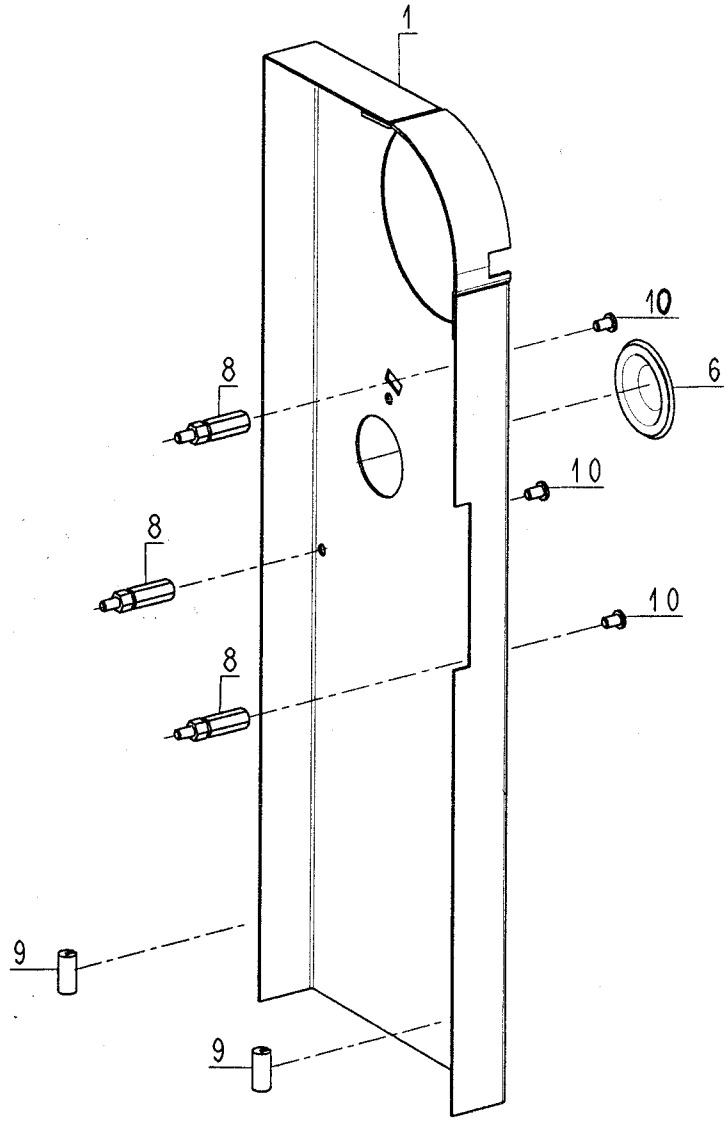

13
17
24
23
11
23
9
10
15
10
10
10
10
9
10
16
8
8
4
25
14
3
INSTRUCTION MANUAL
52
22
45
46
48
47
36
44
46
12
31
34
32
31
12
35
21
33
12
30
18
12
60

M 252

Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název	Denomination
3	S080 826387	PŘÍCHYTKA	CLIP
4	0104 250010	KRYT	COVER
8	0907 010050	VLO·KA	INSERT
9	S273 940127	VLO·KA	INSERT
10	S311 400030	VRUT 5 x 30	SCREW 5 x 30
11	S311 400040	VRUT 5 x 40	SCREW 5 x 40
12	9840 123002	HŘEB	NAIL
13	S321 026000	ČEPIČKA 16 x 26	CAP 16 x 26
14	S321 953251	MISKA	DISH
15	S345 172000	KABEL. PŘÍCHYTKA	CABLE CLIP
16	S980 061238	KLÍN	WEDGE
17	S615 932046	KOLÍK	PIN
18	S708 130003	KNOT MAZACÍ	WICK LUBRICATING
21	S980 057274	OLEJOVÁ VANA ÚPLNÁ	OIL TRAY CPL.
22	S981 094058	ELEKTROINSTALAČNÍ MATERIÁL	MATERIAL OF EL.INSTALATION
23	S980 060198	ZÁVĚS ÚPLNÝ	HANGER CPL.
24	S309 798025	ŠROUB	SCREW
25	S981 036162	NI·. STOJÁNEK PRO JEDNOJEHL.ST.	THREAD STAND FOR SINGLE-NEEDLE MACHINES
30	S080 314210	HŘÍDEL	SHAFT
31	S080 941107	KROU·EK	RING
32	S080 625022	NARÁ·KA	STOP
33	S080 141141	ŠROUB	SCREW
34	S283 068001	HADIČKA PVC	HOSE PVC
35	S080 264339	PRU·INA	SPRING
36	S981 027603	PÁKA ÚPLNÁ	LEVER CPL.
44	S080 625186	PÁKA	LEVER
45	S080 120295	ŠROUB	SCREW
46	S311 732060	POJIŠ·OVACÍ KROU·EK	RETAINING RING
47	S080 318238	ČEP	PIN
48	S080 418183	KLADKA	ROLLER
52		Dokumentace dle typu stroje	Documentation of the machine type
60	0052 000369	OLEJNIČKA	OIL CAN

Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název	Denomination

M 266



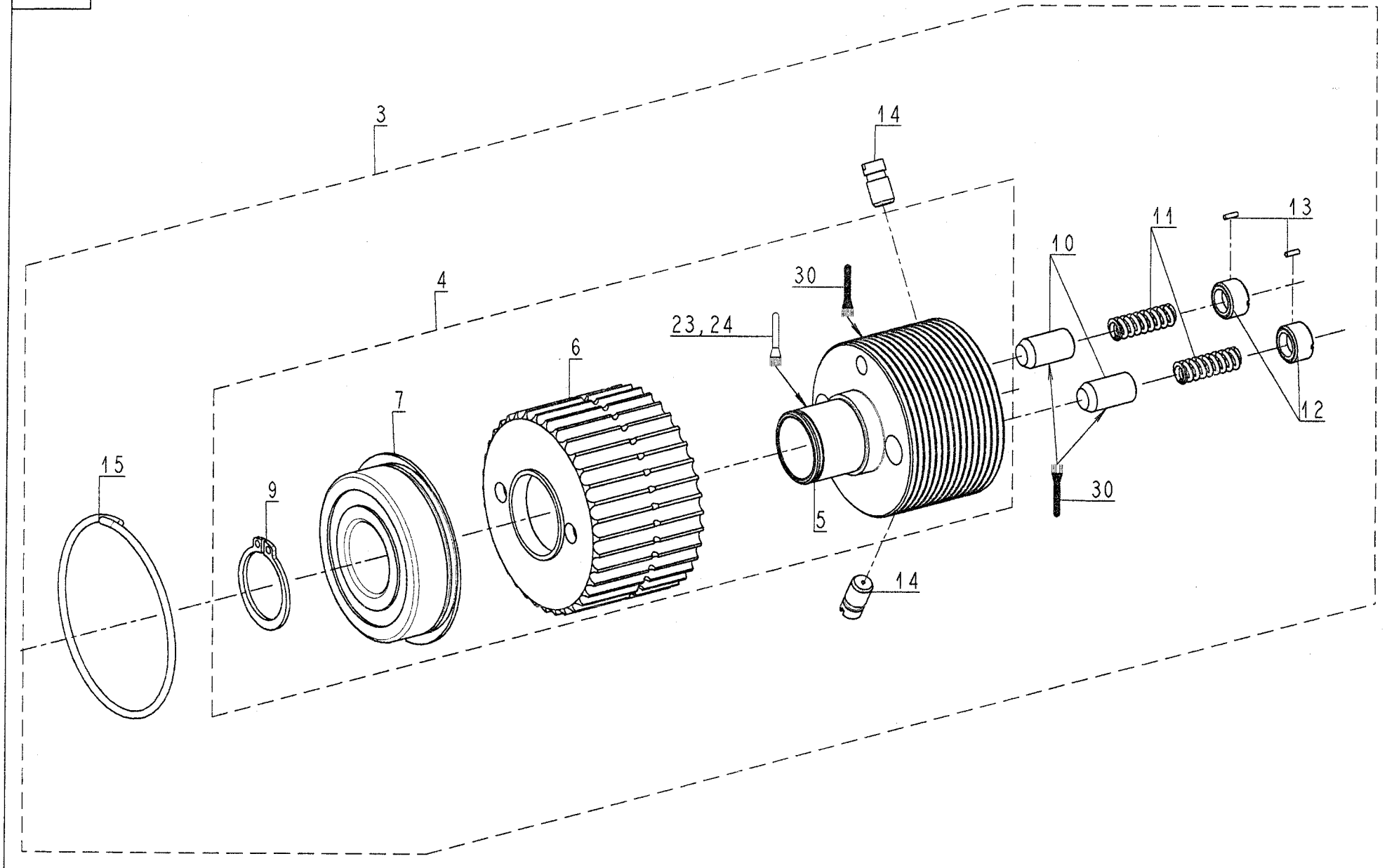
M 266

Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název	Denomination
1	S980 057270	KRYT ÚPLNÝ	COVER CPL.
6	S321 833821	ZÁTKA	PLUG
8	S080 146058	ŠROUB	SCREW
9	S080 940177	DORAZ	STOP
10	S309 738406	ŠROUB	SCREW

Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název	Denomination

TAB.

M 299



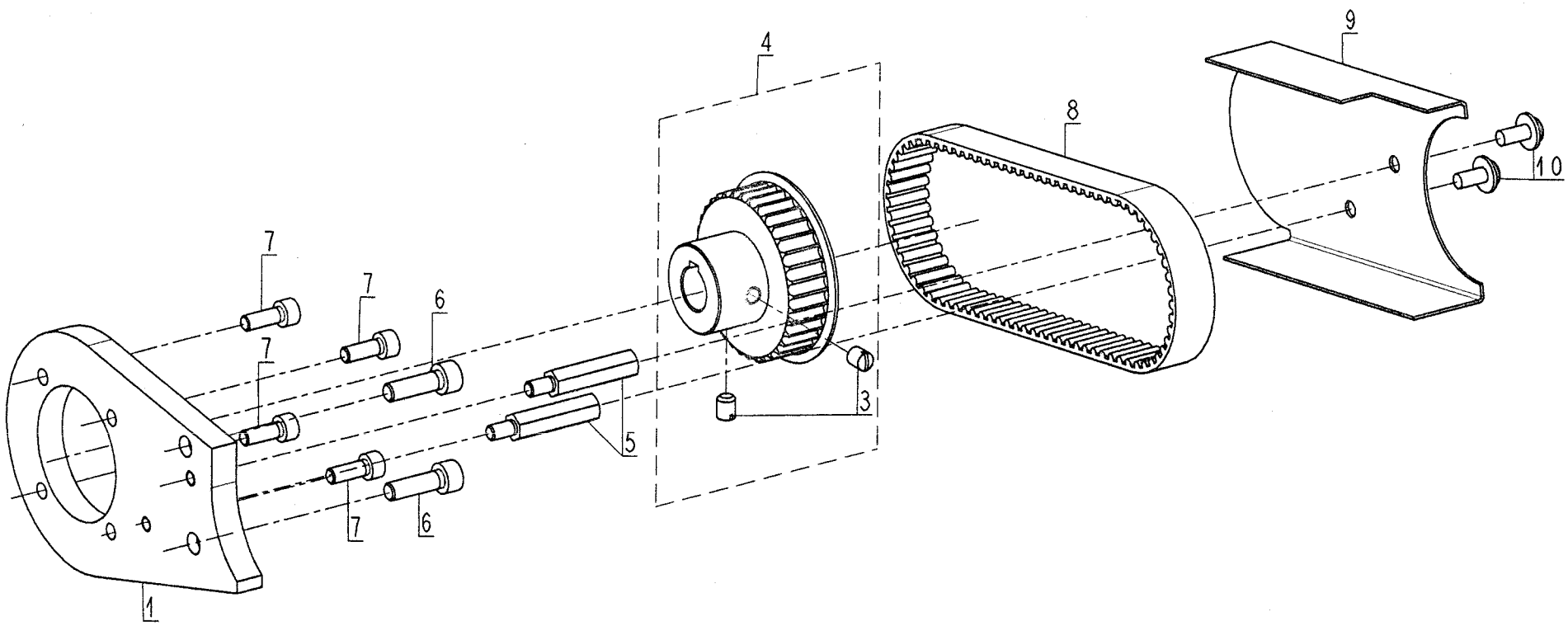
M 299

Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název	Denomination
3	S981 045563	POJISTNÁ SPOJKA ÚPLNÁ	SAFETY CLUTCH CPL.
4	S981 045565	ŘEMENICE ÚPLNÁ	PULLEY CPL.
5		VIZ POS. 4	SEE 4
6		VIZ POS. 4	SEE 4
7		VIZ POS. 4	SEE 4
9		VIZ POS. 4	SEE 4
10	S080 318244	ČEP	PIN
11	0067 001770	PRU·INA	SPRING
12	S080 156054	ŠROUB	SCREW
13		VIZ POS. 3	SEE 3
15	S080 274152	KROU·EK	RING
23			
24			
30			

Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název	Denomination

TAB.

M 300



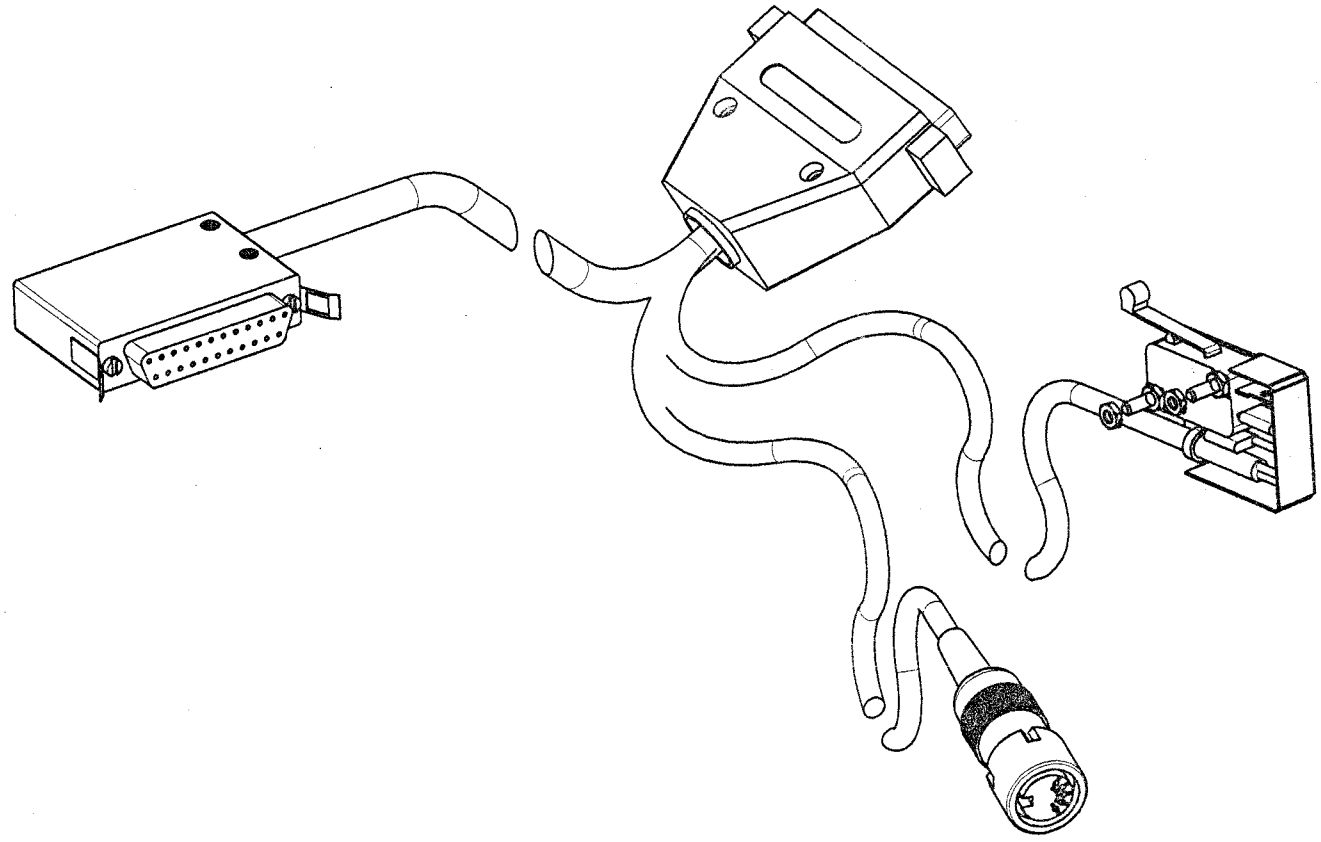
M 300

Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název	Denomination
1	S080 836488	DR·ÁK	HOLDER
3	S080 111236	ŠROUB	SCREW
4	S981 045566	ŘEMENICE ÚPLNÁ	PULLEY CPL.
5	S080 146064	ŠROUB	SCREW
6	9202 002908	ŠROUB	SCREW
7	S309 543512	ŠROUB	SCREW
8	S272 100519	OZUBENÝ ŘEMEN	TOOTHED BELT
9	S080 831710	KRYT	COVER
10	S309 000510	ŠROUB	SCREW

Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název	Denomination

TAB.

M 301



Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název Denomination	
.....	S980 000301	PROPOJOVACÍ KABEL	CONNECTING CABLE

Pos. Det.	Dílec č. Part No.	Název Denomination